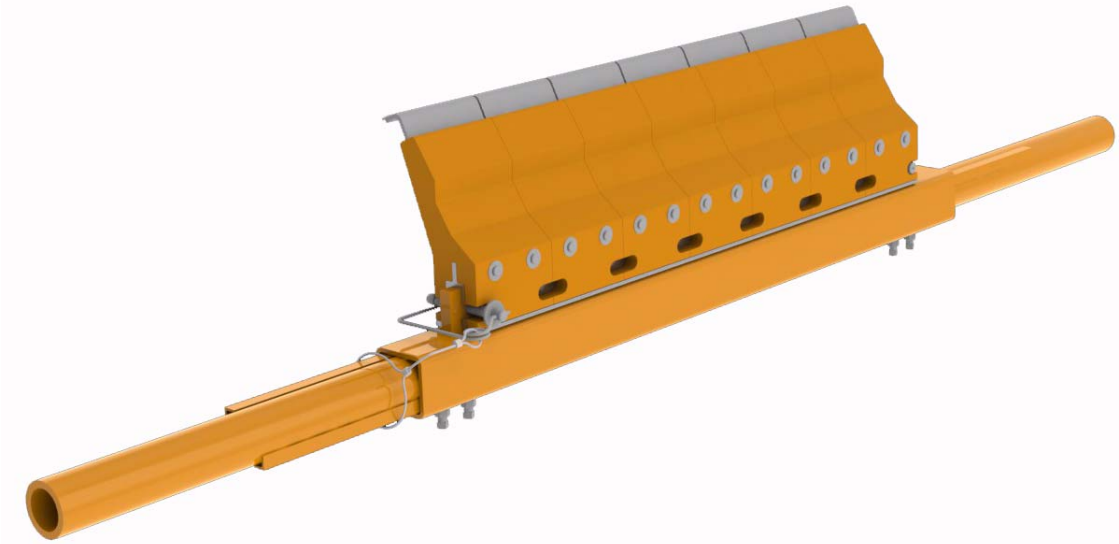
MARTIN® QC™ #1 XHD

Inserts en Carbure de tugstène

Racleur de tête (racleur frontal)



Manuel de installation
M3722FR

Table des matières

1 Introduction 4
1.1 Remarques importantes 4
1.2 Consignes de sécurité et sécurité du travail 7
1.3 Pictogrammes et symboles contenus dans ce manuel de montage et d´utilisation 8
1.4 Références des documents de ce manuel 9
2 Description du produit 10
2.1 Tendeurs 10
2.2 Utilisation dans les zones à risque d´explosion 10
2.3 Installation sur une bande sans capotage ou goulotte 11
2.4 Portes d´inspection pour les racleurs 11
2.5 Structure des numéros d´articles 11
3 Avant l´installation 12
3.1 Avant l´installation les racleur 12
4 Installation 14
4.1 Différentes étapes de l´installation 14
4.2 Préparation du système de mise sous pression XHD 15
4.3 Détermination de la position 15
4.4 Fixez les brides de montage 17
4.5 Montage du racleur 17
4.6 Montage du système de mise sous pression 19
5 Après l´installation 20
6 Entretien 22
6.1 Inspection de routine / Vérifications 22
7 Recherche des anomalies 25
8 Numéros des pièces 27
8.1 Racleur frontal MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped 27
8.2 MARTIN® XHD Système de mise sous pression 27
8.3 Manuel de montage 27
8.4 Racleur frontal MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped 28
8.5 Structure des numéros de pièce 31
8.6 Autocollants de sécurité 32
9 Déclaration d'incorporation 34

Index des tableaux

1 Différentes étapes lors du montage 14
2 Dépistage des anomalies 25
3 Racleur MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped: Liste des pièces 29
4 Racleur frontal MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped: Articles - groupes 30
5 Racleur MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped: Qualité des lames et n° des articles 30

Index des figures

1 Détermination de la position (1)..... 15
2 Détermination de la position (2)..... 16
3 Montage de l´axe du racleur..... 17
4 Montage des lames 18
5 Vérification du montage..... 19
6 Remplacement des lames (1)..... 23
7 Remplacement des lames (2)..... 23
8 Remplacement des lames (3)..... 23
9 Remplacement des lames (4)..... 23
10 Racleur frontal MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped..... 28
11 Autocollant de sécurité pour convoyeur, N° 23395FR 32

1 Introduction

1.1 Remarques importantes

Veuillez observer scrupuleusement les remarques reprises ci-dessous. Dans le cas contraire, vous pouvez perdre d'éventuelles revendications de dommage et intérêt et/ou de garantie.

1.1.1 Domaine de validité

Le présent manuel de montage et d´utilisation est valable pour les racleurs de tête ou frontaux MARTIN® QC™ #1 XHD. Il s'adresse aux personnes qui se chargent du montage, de la mise en service et de l´entretien du racleur. Il ne s´agit pas d´un manuel technique. Veuillez vous adresser à notre personnel si vous avez des questions qui ne seraient pas reprises dans ce document.

1.1.2 Copyright

La plupart des appareils et des produits décrits dans ce manuel de montage et d´utilisation sont protégés par des brevets. Le manuel de montage et d´utilisation, lui même est protégé par des droits d'auteur. Le copiage sans licence sera passible de poursuites judiciaires. Tous les droits concernant ce manuel de montage et d´utilisation sont protégés, même la reproduction et/ou la duplication quelqu´en soit la forme, qu'il s'agisse de photocopies, d'impression, de mémorisation sur des supports de données quelconques, sous forme originale ou traduite. La reproduction de ce manuel de montage et d´utilisation est possible uniquement avec l'autorisation préalable et écrite de la société Martin Engineering GmbH.

Les connaissances techniques au moment de la livraison du produit et du manuel de montage et d´utilisation sont valables tant qu'aucune autre information n'est fournie. Des modifications techniques sans préavis de Martin Engineering peuvent faire perdre la validité du présent manuel. Seul les conditions de vente et de livraison de la société Martin Engineering GmbH sont d´application.

1.1.3 Exclusion de garantie

Nous garantissons le parfait fonctionnement de nos produits conformément à nos données, aux informations de produit fournies par la société Martin Engineering GmbH et à ce manuel de montage et d´utilisation. D'autres propriétés ne sont pas assurées. Nous n'assumerons aucune responsabilité pour la rentabilité et le parfait fonctionnement si le produit est utilisé dans un but autre que celui qui est décrit au paragraphe " Utilisation conforme".

En général, tous les dommages et intérêts sont exclus sauf si une action intentionnelle ou une négligence grossière de la part de la société Martin

Engineering GmbH est prouvée. Si le produit est utilisé dans des environnements pour lesquels il ne convient pas ou qui ne correspondent pas au standard technique, nous n'assumerons aucune responsabilité pour les dommages qui en résultent.

Nous déclinons toute responsabilité pour les dommages sur les installations et les systèmes dans l'environnement du produit, s'ils se sont produits à la suite d'un vice dans le produit ou d'une erreur dans ce manuel de montage et d´utilisation. Nous ne sommes pas responsables de la violation de brevets et/ou d'autres droits d´une tierce personne en dehors de la République Fédérale d'Allemagne.

Nous ne serons pas responsables des dommages qui résultent d'un maniement non réalisé dans les règles du métier, conformément à ce mode d'emploi.

Nous ne serons pas responsables des pertes de gain et des dommages consécutifs occasionnés par la non-observation des consignes de sécurité et des avertissements. Nous n'acceptons aucune revendication pour les dommages qui résultent de l'utilisation d'accessoires et/ou de pièces détachées que la société Martin Engineering GmbH n'aura pas livré(e)s et/ou certifié(e)s. Les produits de la société Martin Engineering GmbH sont conçus pour une longue durée de vie. Ils répondent à l'état de la science et de la technique et ils ont été contrôlés minutieusement avant la livraison. La société Martin Engineering GmbH effectue en permanence des études sur les produits et le marché pour le développement continu de ses produits. Veuillez contacter le service après-vente de la société Martin Engineering GmbH si des défauts et/ou des problèmes techniques se présentent. Nous vous assurons que nous prendrons sans délai les mesures appropriées. Les prescriptions de garantie de la société Martin Engineering GmbH sont d´application; nous vous les enverrons sur demande.

1.1.4 Utilisation conforme

Le racleur de tête MARTIN® QC™ #1 XHD aux inserts de carbure de tugstène à été conçu pour le nettoyage des bandes par raclage des matéraux adhérants à la bande. Il peut être monté sur des bandes d´une largeur jusqu´à 2.400 mm (3.000 mm) et ayant une vitesse maximale de 6 m/s. La position du racleur sur l´avant du tambour d´entraînement garanti le retour des dépôts enlevés par le racleur dans le flux de matériau et non sur les parois de la jetée ou de la zone de transfert.

Le racleur frontal MARTIN® QC™ #1 XHD aux inserts en carbures de tugstène ne peut être monté que sur des bandes vulcanisées sans agraphes.

Tout autre utilisation du produit est considérée comme utilisation non confore. Si vous voulez utiliser le racleur frontal MARTIN® QC™ #1 XHD aux inserts en carbures de tugstène pour d´autres applications, veuillez contacter le service clientèle de Martin Engineering. Nous vous aiderons dans la résolution de votre problème ou de votre application.

1.1.5 Stockage du système

Afin de garantir le fonctionnement optimal de votre racleur Martin Engineering préconise le stockage de tous les produits contenant des éléments en caoutchouc ou en polyuréthane dans un endroit sec, à température ambinate et protégé des rayonnements directs du soleil.

Dans certains cas de conditions de stockage défavorables et en fonction du type de polyuréthane, une durée de stockage supérieure à 6-12 mois peut diminuer la qualité du polyuréthane et donc le bon fonctionnement du racleur.

Conditions de stockage optimales: température comprise entre +0°C et +30°C et 60% d´humidité relative.

1.1.6 Recyclage

Les éléments ou articles tête du racleur MARTIN® QC™ #1 XHD aux inserts de carbure de tugstène de Martin Engineering doivent être recyclés comme suite après utilisation:

- Les groupes ou articles doivent être démontés en fonction des matériaux et être recyclés séparément.

Les lois nationales et internationales d´application pour le recyclage des composants sont à respectés scrupuleusement.

1.1.7 Devoirs de l´exploitant

L'exploitant de ce produit doit assurer que seules les personnes:

- qui connaissent les réglementations en matière de sécurité du travail et de prévention d'accidents,
- qui ont été initiées dans le maniement du produit et
- qui ont lu et compris ce manuel de montage et d´utilisation,

peuvent monter le racleur et effectuer la maintenance de ce produit. Les personnes qui montent ou effectuent la maintenance de ce produit s'engagent à:

- observer toutes les règles de sécurité du travail et de la prévention d'accidents,
- lire ce mode d'emploi entièrement ainsi qu'à observer toutes les instructions et remarques.

1.1.8 Personnel agréé

Les personnes seront considérées comme agréées si elles peuvent prouver une formation professionnelle, une expérience technique, ainsi que des connaissances des normes et directives applicables, et si elles sont en outre en mesure d'estimer leurs tâches et de reconnaître à temps d'éventuels dangers.

Personnel opérateur

Les personnes seront considérées comme agréées si elles ont été initiées dans le maniement du produit et si elles ont lu et compris l´entièreté de ce manuel de montage et d´utilisation.

Personnel d'installation et de maintenance

Les personnes seront considérées comme agréées si elles ont été initiées dans tous les points concernant le produit et si elles ont lu et compris l´entièreté de ce manuel de montage et d´utilisation.

1.2 Consignes de sécurité et sécurité du travail

Il est impératif d'avoir lu ce mode d'emploi complètement avant de commencer les travaux d´installation du racleur.

L'exploitant doit veiller à ce que tous les travaux de montage, d'inspection et de maintenance soient exécutés par un personnel spécialisé et agréé qui s'est suffisamment informé par une étude approfondie du manuel de montage et d´utilisation. Les travaux sur les installations et les machines doivent être exécutés uniquement à l'arrêt.

Les procédures de mise à l´arrêt et de verrouillage des installations doivent être scrupuleusement respectées.

Immédiatement après avoir terminé les travaux, il est impératif de rendre tous les dispositifs de sécurité et de protection opérationnels et de tester leur bon fonctionnement. Le racleur doit être installé complétement avant la mise en marche du convoyeur. Contrôlez si toutes les étapes ont été parfaitement exécutées avant de mettre l'installation en service. Observez toutes les remarques concernant la mise en place et la mise en service du produit.

1.3 Pictogrammes et symboles contenus dans ce manuel de montage et d´utilisation

1.3.1 Consignes de sécurité et avertissements

Les symboles et pictogrammes suivants sont utilisés dans ce mode d'emploi pour attirer l'attention sur des risques pendant la mise en place et/ou le fonctionnement du produit:

⚠ DANGER

Danger imminent susceptible de provoquer des blessures graves ou mortelles!

⚠ AVERTISSEMENT

Dangers ou travaux dangereux susceptibles de provoquer des blessures!

⚠ PRUDENCE

Procédures dangereuses ou incertaines susceptibles de provoquer des dommages sur le produit ou des dommages matériels!

IMPORTANT

Instructions importantes pour la mise en place en bonne et due forme et le maniement correct de l'appareil.

REMARQUE

Remarques utiles d´ordre général.

1.4 Références des documents de ce manuel

Dans ce manuel l´on fait référence aux documents suivants d´articles de Martin Engineering:

- MARTIN® XHD système de mise sous pression,
  Article n°: M3713

Les normes et directives suivantes ont été prises en considération lors de la rédaction du présent manuel de montage

- Directive Machine (2006/42/CE)
- ISO/IEC Guide 37 " Instructions pour l'utilisation des produits dans l'intérêt des clients ", édition 1995
- DIN EN ISO 14121-1 „Sécurité des machines - Principes d'estimation des risques", première partie, édition 2007-12
- DIN 1421 " Classification et numérotation des textes ", édition 1983-01.
- DIN/EN 12100-1 " Sécurité des machines - Termes fondamentaux, principes d´aménagement généraux ",édition 2004-04.
- DIN/ISO 16016 " Documentation technique des produits - mentions de protection pour la restriction de l'utilisation des documents et des produits ", édition 2007-12
- DIN/EN 60204-1 " Sécurité des machines - Equipement électrique des machines“, 1ère partie „Exigences générales ", edition 2007-06.

2 Description du produit

Le racleur de tête MARTIN® QC™ #1 XHD MT combine un nettoyage efficace et une maintenance aisée par le système de remplacement rapide des lames. Pour ramener le dépôt de matériau adhérant à la surface de la bande dans le flux de matériau le racleur MARTIN® QC™ #1 XHD MT sera monté sur le tambour d´entraînement à peu près au niveau de l´axe horizontal du tambour. Dans le cas du montage de deux racleurs, le deuxième racleur sera monté en aval du racleur frontal. Il permettra d´enlever les adhésions trop importantes pour un seul racleur.

REMARQUE

Si l´installation du racleur perturbe le flux de matériau ou contamine le matériau transporté par le convoyeur, l´utilisateur est le seul responsable et doit prendre les mesures nécessaire à empêcher la contamination du produit transporté. Pour des applications pour lesquelles des contaminations sont à craindre, veuillez contacter le représentant local de Martin Engineering pour trouver une solution ou un emplacement adéquat pour le racleur.

2.1 Tendeurs

Le racleur frontal MARTIN® QC™ #1 XHD MT ne peut être utilisé qu´avec le système de mise sous pression repris ci-dessous:

- MARTIN® XHD système de mise sous pression

HINWEIS

Vous trouverez les informations relatif à l´installation des tendeurs dans les manuels repris dans le chapitre „Numéros des pièces“.

2.2 Utilisation dans les zones à risque d´explosion

Le racleur de tête MARTIN® QC™ #1 XHD MT peut être monté dans certains cas dans les zones à risque d´explosion. Veuillez contacter Martin Engineering pour de plus amples informations concernant l´installation dans les zones à risque d´explosion.

L´utilisation ou l´installation du système de mise sous pression dans des zones à risque plus élevées ou sous des conditions de travail différentes que celles spécifiées dans ce manuel n ´est pas permis.Veuillez contacter Martin Engineering pour toute application non couverte par le présent manuel.

2.3 Installation sur une bande sans capotage ou goulotte

Le présent manuel décrit le montage du racleur pour des jetées avec un capotage. Si le tambour d´ entraînement et la jetée ne sont pas équipés d´un capotage, il faudra recourir à des mesures adéquates afin de garantir le positionnement exacte de l´axe du racleur par rapport à la surface de la bande transporteuse.

2.4 Portes d´inspection pour les racleurs

En cas de montage du racleur à l´intérieur d´un capotage ou d´une goulotte, nous recommandons l´installation d´une ou de plusieurs portes d´inspection MARTIN®. Celles-ci peuvent être commandée directement chez Martin Engineering ou chez l´agent local ou le représentant Martin Engineering.

2.5 Structure des numéros d´articles

Tous les articles sont spécifiés par un numéro de cinq chiffres et une extension pour les différentes versions afin d´identifier avec précision et sans faute chaque article.

Les numéros d´article à cinq chiffres commençant par 1, 2 ou 3 indiquent un développement et une fabrication dans l´usine mère en Amérique. Si le numéro de l´article se termine par "+E" il s´agit d´un article ou d´une pièce fabriquée en Europe. Les pièces restent toutefois compatibles.

Si un numéro d´article commence par 4, l´article concerné a été développé spécialement pour le marché européen. Les pièces d´usure pour ces articles sont compatibles avec les autres versions.

3 Avant l´installation

3.1 Avant l´installation les racleur

3.1.1 Outillage requis

Le montage des racleur de tête MARTIN® QC™ #1 XHD MT ne require pas d´outils spéciaux.

3.1.2 Mesure à prendre avant l´installation

IMPORTANT

Veuillez effectuer scrupuleusement les contrôles décrits ci-dessous. Le transporteur est responsable pour les dommages dus au transport des pièces. Martin Engineering ne peut traiter les réclamations dues au transport des marchandieses. Pour de plus amples informations veuillez contacter votre transporteur.

1. Veuillez vérifier la livraison en suivant les indications ci-dessous:
   - La livraison était elle complète? Le nombre ce colis correspond-t-il au nombre de la note d´envoi ou du borderau de livraison?
   - Les colis sont-t-ils intacts? Des dommages laissant penser à un endommagement possible des pièces sont-ils visiblent?
2. Si la livraison n´est pas complète, ou si des endommagements des colis sont visibles, veuillez les notifer par écrit au transporteur et demander une confirmation de ce dernier. Toutes les pièces endommagées doivent être gardées.
3. Retirez le racleur MARTIN® QC™ #1 XHD MT de son emballage. L´emballage doit contenir les éléments suivants:
   - Un racleur MARTIN® QC™ #1 XHD MT composé de l´axe et des lames (non montées).
   - Un carton comprenant le système de mise sous pression MARTIN® XHD .
   - Des autocollants de sécurité pour convoyeur, n°: 23395.
4. Contactez Martin Engineering ou votre agent local si la livraison n´est pas complète. N´oubliez pas de nous retourner la carte de garantie dûment complétée.

⚠ AVERTISSEMENT

Avant d´effectuer le montage du racleur, l´alimentation électrique doit avoir été coupée au préalable et verrouillée contre tout enclenchement (verrouillage du disjoncteur au moyen d´un cadenas).

⚠ AVERTISSEMENT

En cas d´utilisation d´un poste à souder, d´un chalumeau ou d´une disqueuse dans une pièce fermée, il est impératif de vérifier qu´il n´y ait pas de gaz ou de poussières inflammables afin d´éviter tout risque d´explosion. Recouvrir la bande transporteuse d´une couverture de protection antifeu.

4 Installation

IMPORTANT

Avant toute opération de montage veuillez lire attentivement et comprendre ce chapitre!

⚠ PRUDENCE

Avant d´effectuer le montage du racleur, l´alimentation électrique doit avoir été coupée au préalable et verrouillée contre tout enclenchement (verrouillage du disjoncteur au moyen d´un cadenas).

REMARQUE

Si les parois du capotage ont déjà des orfices pour le montage du racleur et de son systéme de mise sous pression ou sont déjà équipés de supports pour les racleurs, vous pouvez passer la partie du manuel expliquant le positionnement du racleur. Dessinez toutes les cotes pour le positionnement du racleur et du système de mise sous tension sur les parois du capotage. En cas d´un montage sur un convoyeur sans capotage, des supports devront être fixés aux poutres du convoyeur pour fixer les racleurs. Veillez à ce que les cotes pour la position de l´axe par rapport à la surface de la bande soient bien respectées.

4.1 Différentes étapes de l´installation

Le racleur frontal ne peut être monté qu´en combinaison avec un système de mise sous pression. Le montage des deux articles se fait simultanément.

Vous trouverez la partie du montage relative au système de mise sous pression du racleur dans le manuel correspondant de celui-ci. Le tableau ci-dessous reprend les différentes étapes pour l´installation du racleur. Vous y trouverez le manuel correspondant à chaque étape.

N°	Description de l´étape	Manuel
1	Préparer le système de mise sous pression XHD	M3713
2	Détermination de la position	M3757
3	Fixer les plaques de montage	M3713
4	Montage du racleur et de ses lames	M3757
5	Montage du système de mise sous pression	M3713

Tableau 1: Différentes étapes lors du montage

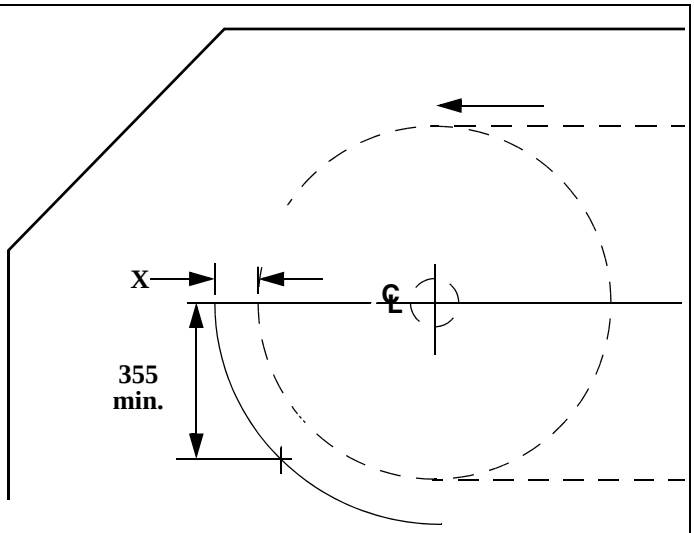
4.2 Préparation du système de mise sous pression XHD

Voir le mauel de montage du système de mise sous pression MARTIN® XHD; n°: M3713.

4.3 Détermination de la position

1. Relevez et dessinez les cotes sur les parois du capotage, voir figure ci-après (fig. 1-2).

Diamètre du tambour* mm	Cote X mm
400	180
500	160
600	145
700	125
800	120
1000	100
*avec l´épaisseur de la bande	



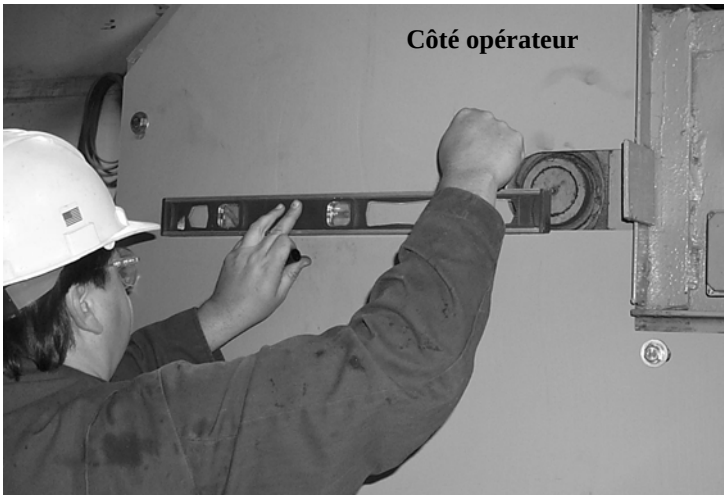
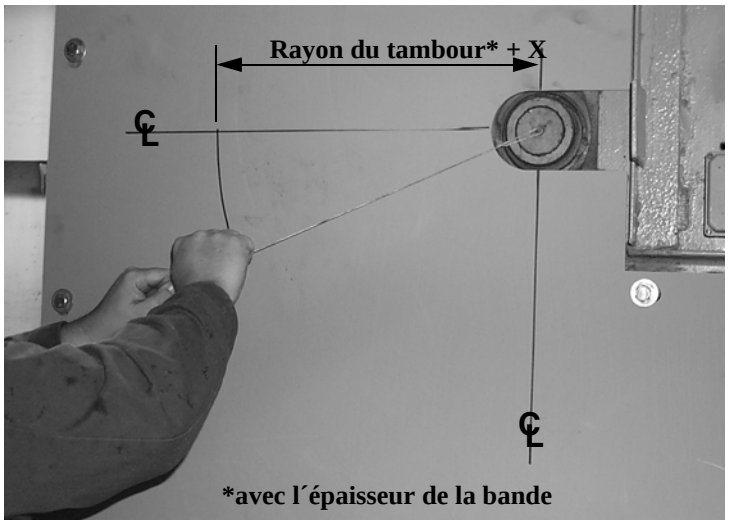


Figure 1: Détermination de la position (1)



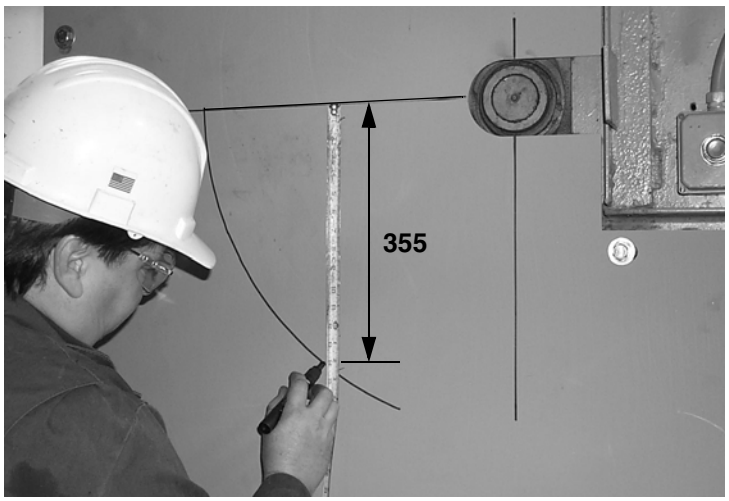


Figure 2: Détermination de la position (2)

REMARQUE

Veillez à ce que les lignes tracées soient toujours parallèles au tapis du convoyeur.

4.4 Fixez les brides de montage

Voir dans le mauel de montage du système de mise sous pression MARTIN® XHD; manuel n°: M3713.

4.5 Montage du racleur

1. Montez le racleur et les lames comme décrit ci-dessous:

Figure 3: Montage de l´axe du racleur

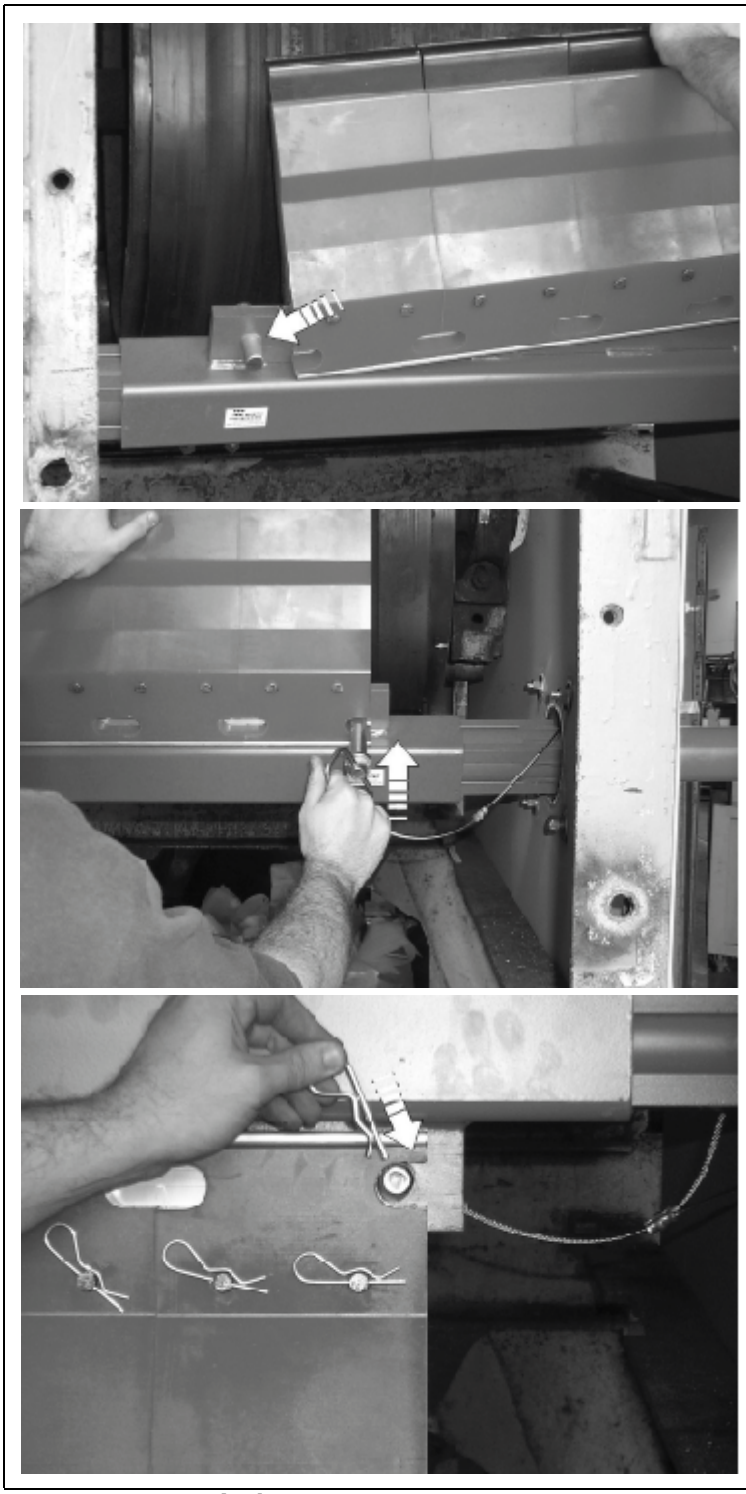


Figure 4: Montage des lames

4.6 Montage du système de mise sous pression

Veuillez trouver les informations dans le manuel du système de mise sous pression MARTIN® XHD, document n°: M3713.

IMPORTANT

Veuillez accomplir les étapes suivantes avant le montage du système de mise sous pression.

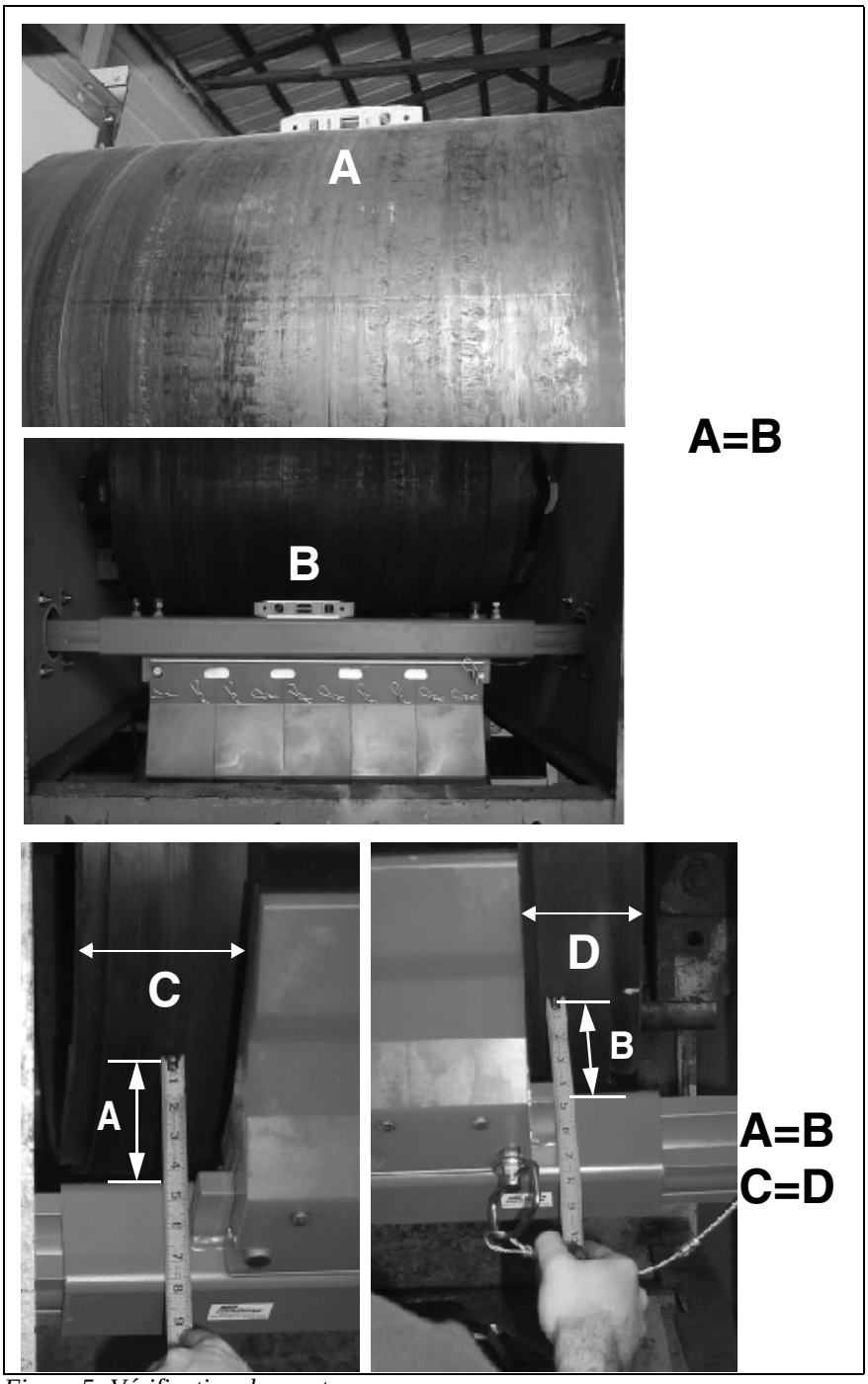


Figure 5: Vérification du montage

5 Après l´installation

IMPORTANT

Veuillez lire et comprendre le contenu du chapitre avant l´installation!

1. Veuillez nettoyer les parois extérieures du capotage au dessus des systèmes de mise sous pression et appliquez y les autocollants de sécurité (N° 23395FR) de manière bien visible.

⚠ DANGER

Avant d'enclencher l'alimentation électrique, il est absolument impératif d'enlever tous les outils, déchets et recouvrements dans toute la zone de travail. Sinon, il y a risque de blessure pour les personnes et d'endommagement de la bande du convoyeur.

2. Enlevez tous les outils, couvertures de protection ou autres éléments de la zone de montage et de la bande transporteuse.

⚠ AVERTISSEMENT

Restez toujours à une distance minimale de sécurité du convoyeur en marche et ne touchez à aucun élément. Des parties du corps ou des vêtements peuvent rester accrochées et être entraînées par la bande du convoyeur en mouvement, ce qui peut provoquer des blessures très graves, voire même mortelle.

⚠ AVERTISSEMENT

Attention! Ne laissez jamais le racleur sous la pression de travail plus de 15 minutes sur une bande transporteuse sans matériau. Dans le cas contraire, la bande transporteuse ou le racleur pourrait être endommagé. Martin Engineering conseille de tester le racleur avec du matériau sur la bande.

3. Enclenchez le convoyeur pour une durée minimale d´une heure.

⚠ DANGER

Coupez l'alimentation électrique de la bande de convoyage et des accessoires avant de procéder à des réglages sur le racleur. Verrouillez l'alimentation électrique contre un enclenchement non autorisé ou accidentel (verrouillage du disjoncteur au moyen d´un cadenas)

4. Après le temps minimal d´une heure, veuillez couper l´alimentation électrique et verrouiller celle-ci conformément aux normes de sécurité en vigueur contre tout enclenchement accidentel en utilisant un ca-

denas. Eventuellement signaler les travaux par des panneaux de signalisation.

5. Vérifiez que tous les écrous et toutes les fixations soient bien serrés. Si nécessaire resserrez les écrous.
6. Vérifiez l´état du racleur avec une attention particulière pour les aspects suivants:
   - L´usure de la lame. Une usure de mise en forme est logique.
   - Il ne peut pas y avoir de dépôt de matériau entre les lames et la surface de la bande transporteuse.
7. En cas d´usure anormale, de formation de dépôt sur la lame ou d´autres problèmes veuillez consulter le paragraphe "Dépistage des pannes et des anomalies" plus loin dans ce monde d´emploi.

6 Entretien

REMARQUE

Effectuez les opérations de maintenance au moins une fois par semaine. Pour certaines applications, il peut être nécessaire d´effectuer des inspections plus fréquement. Veuillez consulter le chapitre consacré à l´entretien dans le manuel de votre racleur.

IMPORTANT

Veuillez lire et comprendre le contenu du chapitre avant d´effectuer des travaux de maintenance ou d´entretien!

⚠ AVERTISSEMENT

Coupez l'alimentation électrique de la bande du convoyeur et des accessoires avant de procéder à des réglages sur le racleur. Verrouillez l'alimentation électrique contre un enclenchement non autorisé ou accidentel (verrouillage du disjoncteur au moyen d´un cadenas).

1. Coupez l´alimentation électrique et sécurisez le convoyeur en repectant les normes nationales et internationales. Apposez des signaux idiquant les travaux.
2. Vérifiez, que tous les boulons et toutes les vis soient bien serrés. Si ce n´est pas le cas, resserez les assemblages désserés.

IMPORTANT

Si le moindre doute concernant le bon fonctionnement du racleur existe, les pièces pouvant être la cause d´un disfonctionnement doivent immédiatement être démontées. Consultez immédiatement Martin Engineering ou son représentant local, afin de vous assister. Le racleur ne pourra PAS être mis en service jusqu´à ce que le problème ait été clairement identifié et éliminé.

3. Nettoyez les autocollants de sécurité. Remplacez les autocollants illisibles. Vous pouvez obtenir de nouveaux autocollants auprès de votre représentant ou agent Martin Engineering.

6.1 Inspection de routine / Vérifications

1. Vérifiez l´usure des lames du racleur. Si la marque d´usure maximale est atteinte remplacez immédiatement toutes les lames et procédez à la mise sous pression comme suite:
   a. Retirez la pression du racleur, comme décrit dans le manuel du système de mise sous pression.

b. Retirez les goupilles et goujons.

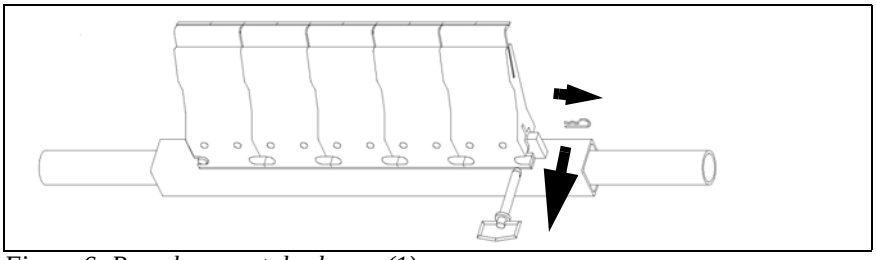


Figure 6: Remplacement des lames (1)

c. Retirez les lames de l´axe comme indiqué dans la figure ci-dessous.

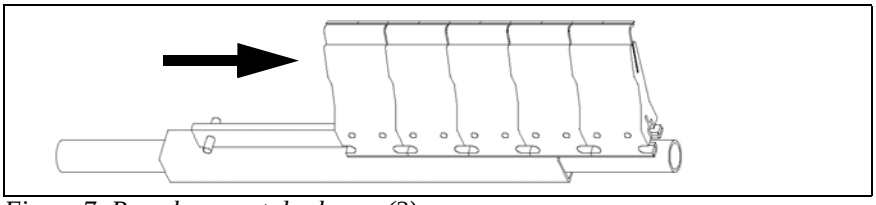


Figure 7: Remplacement des lames (2)

d. Retirez les goupilles et les goujons de chaque lame comme représenté dans la figure ci-dessous.

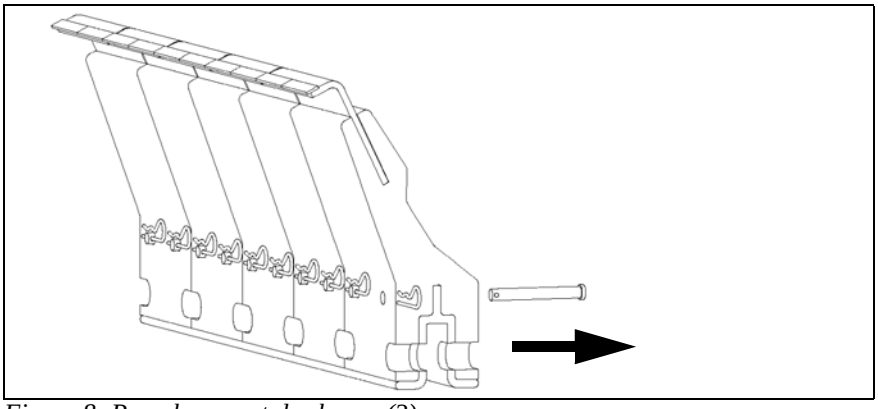


Figure 8: Remplacement des lames (3)

e. Retirez les lames de leur support.

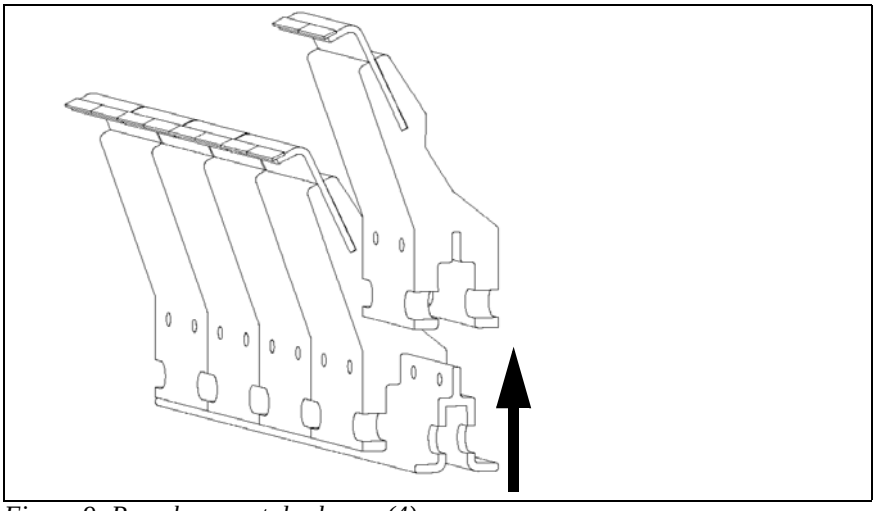


Figure 9: Remplacement des lames (4)

f. Remplacez les lames usées par des lames neuves.
g. Remontez les goujons et les goupilles sur chaque lame.
h. Remontez la lame complète sur l´axe du racleur.
i. Ajustez la pression sur le racleur conformément aux isntructions du manuel M3713 du système de mise sous pression.

⚠ AVERTISSEMENT

Avant d'enclencher l'alimentation électrique, il est absolument impératif d'enlever tous les outils, déchets et recouvrements dans toute la zone de travail. Sinon, il y a risque de blessure pour les personnes et d'endommagement de la bande du convoyeur.

2. Enlevez tous les outils, déchets, recouvrements, et autres de la bande.

⚠ AVERTISSEMENT

Restez toujours à une distance minimale de sécurité du convoyeur en marche et ne touchez à aucun élément. Des parties du corps ou des vêtements peuvent rester accrochées et être entraînées par la bande du convoyeur en mouvement, ce qui peut provoquer des blessures très graves, voire même mortelles.

3. Enclenchez la bande transporteuse.

7 Recherche des anomalies

Si vous constater une usure trop importante, un nettoyage insuffisant ou du matériau sur le brin de retour vérifiez les points repris ci-dessous:

Symptômes	Causes - Remèdes
Usure anormale des lames.	Pression trop importante. Diminuez la pression du système de mise sous pression du racleur.
Usure anormale des lames et déterioration des lames.	Vérifiez les raccords sur la bande et réparez ceux-ci si nécessaire.
Déformation ou bris de l´axe ou du châssis du racleur dû à une lame du racleur.	Remplacez les lames, si la marque d´usure est atteinte ou dépassée. Si les lames ne sont pas usées, la position du racleur doit être vérifiée.
Bruit, vibrations.	La pression du racleur sur la bande est trop importante ou trop faible. Ajustez la pression par le système de mise sous pression.
Corrosion ou détérioration dû à des agents chimiques.	Les lames en polyuréthane ne sont pas adaptées à votre application. Veuillez demander conseil auprès de Martin Engineering ou de son représentant local.
Usure plus grande sur la partie centrale que sur les côtés.	Tambour bombé. Réduisez la largeur du racleur en retirant une ou plusieurs lames.
Nettoyage insuffisant ou matériau sur le brin de retour.	La tension sur le racleur est soit trop importante soit pas assez importante. Veuillez ajuster la tension. Vérifiez l´usure des lames. Procédez éventuellement au remplacement des lames défectueuses.

Tableau 2: Dépistage des anomalies

REMARQUE

Les racleurs sont soumis à des conditions d´environnement et de travail extrêmes. Il ne nous est pas possible de prévoir toutes les situations qui pourraient engendrer des perturbations ou des dérangements. En cas de problèmes qui ne seraient pas traités dans le tableau ci-dessus, veuillez en informer les techniciens de Martin Engineering ou notre représentant local. Ne mettez en aucun cas le racleur en service avant que le problème n´ait été identifié et qu´une solution n´ait été apportée à votre problème.

Recherche des anomalies

8 Numéros des pièces

Cette rubrique contient les noms d´articles et les numéros des pièces correspondant au racleur MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped et des accessoires associés. Veuillez nous indiquer les numéros des pièces ou des articles respectifs pour toute commande de pièces.

8.1 Racleur frontal MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped

- **Racleur frontal MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped**
  N°: QC1X-XXMXXXXXX+E
- **MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Lame complète**
  N°: QC1XC-XXMXXXXX

8.2 MARTIN® XHD Système de mise sous pression

- **MARTIN® XHD système de mise sous pression par ressort mono**
  N°: 38003+E
- **MARTIN® XHD système de mise sous pression par ressort duo**
  N°: 38003-2+E

8.3 Manuel de montage

- **MARTIN® XHD système de mise sous pression** -
  Article n°: M3713

8.4 Racleur frontal MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped

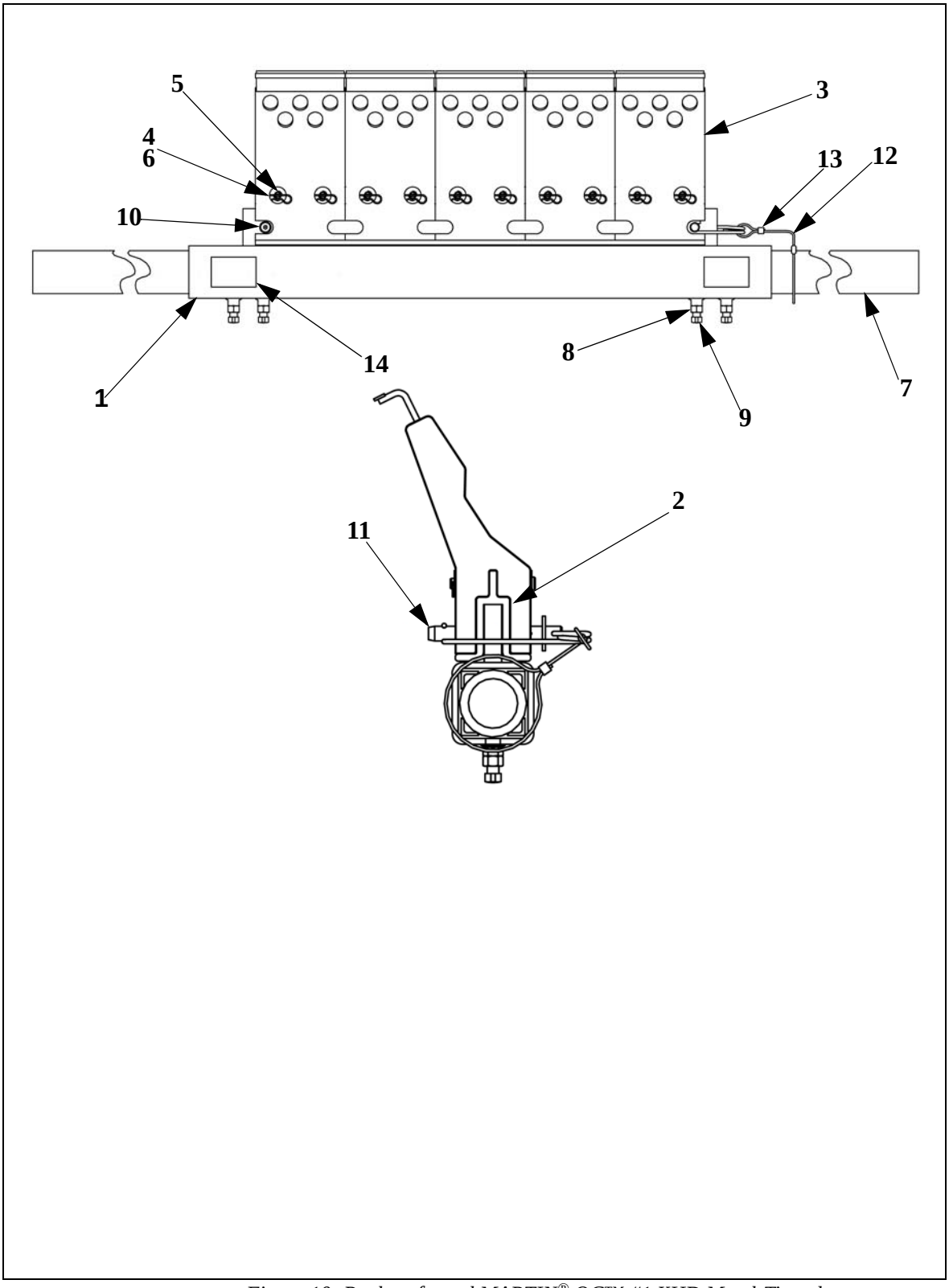


Figure 10: Racleur frontal MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped

Pos.	Description	N°	Nombre
1	MARTIN® QC™ #1 XHD axe, partie centrale	cfr. T. 1	1
2	Support pour les lames MARTIN® QC™ #1 XHD MT	cfr. T. 1	1
3	MARTIN® QC™ #1 MT Lame	37769-0	cfr. T. 1
4	Rondelle F/S HB	18379	cfr. T. 1
5	Goujon 7/16 x 3-1/2 ZP	37048	cfr. T. 1
6	Goupille Ø 0,07 x 1,44 ZP	26670	cfr. T. 1
7	XHD Embout	cfr. T. 1	2
8	Ecrou hexagonal M12 DIN 934 SS	41086-12BSS	4
9	Vis à tête hexagonale, M12 x 45 DIN 933 SS	41081-12045BSS	4
10	Goupille fendue Ø 20 x 80	36046+E	1
11	Goupille 5/8 x 4,0 ZP	36976	1
12	Câble Ø 4 mm, 1 Meter	40377	0,7
13	Serre-câble pour câble Ø 4 mm	40378	2
14	Autocollant de Martin	38048	2
15	MARTIN® XHD Système de mise sous pression	cfr. T. 1	1
n.d.	Manuel et set d´autocollants	M-FR QC1MT	1

Tableau 3: Racleur MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped: Liste des pièces

Article N°:	Cote A Largeur de nettoyage	Cote B Longueur de l´axe	N°: Pos.				Qté. Pos.	
			1	2	6	14	3	4,5
QC1X-18MX12XXXX+E	306	1676	36231-18+E	37766-12	32332-03+E	38003+E	2	4
QC1X-24MX12XXXX+E	306	1829	36231-24+E	37766-12	32332-03+E	38003+E	2	4
QC1X-24MX18XXXX+E	459	1829	36231-24+E	37766-18	32332-03+E	38003+E	3	6
QC1X-30MX18XXXX+E	459	1981	36231-30+E	37766-18	32332-03+E	38003+E	3	6
QC1X-30MX24XXXX+E	612	1981	36231-30+E	37766-24	32332-03+E	38003+E	4	8
QC1X-36MX24XXXX+E	612	2134	36231-36+E	37766-24	32332-04+E	38003+E	4	8
QC1X-36MX30XXXX+E	765	2134	36231-36+E	37766-30	32332-04+E	38003+E	5	10
QC1X-42MX30XXXX+E	765	2286	36231-42+E	37766-30	32332-04+E	38003+E	5	10
QC1X-42MX36XXXX+E	917	2286	36231-42+E	37766-36	32332-04+E	38003+E	6	12
QC1X-48MX36XXXX+E	917	2438	36231-48+E	37766-36	32332-04+E	38003+E	6	12
QC1X-48MX42XXXX+E	1070	2438	36231-48+E	37766-42	32332-04+E	38003-2+E	7	14
QC1X-54MX42XXXX+E	1070	2591	36231-54+E	37766-42	32332-04+E	38003-2+E	7	14
QC1X-54MX48XXXX+E	1223	2591	36231-54+E	37766-48	32332-04+E	38003-2+E	8	16
QC1X-60MX48XXXX+E	1223	2743	36231-60+E	37766-48	32332-04+E	38003-2+E	8	16
QC1X-60MX54XXXX+E	1376	2743	36231-60+E	37766-54	32332-04+E	38003-2+E	9	18
QC1X-66MX54XXXX+E	1376	2896	36231-66+E	37766-54	32332-04+E	38003-2+E	9	18
QC1X-66MX60XXXX+E	1529	2896	36231-66+E	37766-60	32332-04+E	38003-2+E	10	20
QC1X-72MX60XXXX+E	1529	3048	36231-72+E	37766-60	32332-04+E	38003-2+E	10	20
QC1X-72MX66XXXX+E	1682	3048	36231-72+E	37766-66	32332-04+E	38003-2+E	11	22

Tableau 4: Racleur frontal MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped: Articles - groupes

Article N°:	Couleur de la lame
QC1XC-XXMXOR	Orange
QC1XC-XXMXBR	Brun

Tableau 5: Racleur MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped: Qualité des lames et n° des articles

8.5 Structure des numéros de pièce

MARTIN® QC™ #1 XHD MT: N°. QC1X - XX M X XX XX X X + E

Type de racleur

Largeur de bande en pouces

M = Metal-Tipped

Options pour les lames
T = avec inserts au carbure de tugstène
0 = sans lames

Largeur de raclage en pouces
00 = sans lames

Couleur/Matériau des lames
00 = sans lames
OR = Orange
BR = Brun

Options pour le châssis
P = peint
S = inox

Accessoires
0 = sans
T = avec système de mise sous pression
A = lames de rechange avec support

8.6 Autocollants de sécurité

AVERTISSEMENT
WARNING
Lock out and/or tag out all energy sources to conveyor system and loading system before performing any work on conveyor or conveyor accessories. Failure to do so could result in severe injury or death.
Avant d´effectuer des travaux sur les convoyeurs l´alimentation électrique du convoyeur et de toutes les installations adjacentes doit avoir été coupée au préalable. Verrouillez l´alimentation électrique au moyen d´un cadenas.
N°: 23395G

Figure 11: Autocollant de sécurité pour convoyeur, N° 23395FR

9 Déclaration d'incorporation

La déclaration d'incorporation CE relative à une machine incomplète racleur frontal (ou de tête) MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped est mentionnée ci-après

Déclaration d'incorporation CE conformément à la Directive Machines (2006/42/CE)
Annexe II B pour l'incorporation d'une machine incomplète

Par la présente, nous déclarons, la société: Martin Engineering GmbH
In der Rehbach 14 Tel.: +49 (0)6123-97820
D-65396 Walluf Fax: +49 (0)6123-75533

que le produit mentionné ci-après;

Désignation du produit:

Racleur frontal (ou de tête)

de fabrication/ de type:

MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped

avec le numéro de série:

non requis

est conforme aux dispositions suivantes:

Directive Machines 2006/42/CE

DIN EN 618 - Machines et systèmes pour la manutention des matériaux en vrac

Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées:

DIN EN ISO 12100 Sécurité des machines, 2013-08

Organisme agréé:

non requis

Le guide d'installation se rapportant au produit ainsi que la documentation technique sont disponibles en version originale.

La mise en service de ce produit est interdite tant qu'il n'a pas été vérifié que l'installation dans laquelle il sera incorporé, est bien conforme aux dispositions de la Directive CE dans la version 98/37/CE et 2006/42/CE.

Date: 21.01.2010

Signature du fabricant : Le gérant, Michael Hengl

Problem Solved™

MARTIN ENGINEERING GMBH
In der Rehbach 14
65396 Walluf, Allemangne
Tel. 0049 (0)6123 97820
Fax 0049 (0)6123 75533
E-Mail: info@martin-eng.de
www.martin-eng.de

MARTIN ENGINEERING S.A.R.L.
50 avenue d'Alsace
68027 Colmar Cedex, France
Tel. 0033 (3)89 206324
Fax 0033 (3)89 204379
E-Mail: info@martin-eng.fr
www.martin-eng.fr

Sujet à modification sans avertissement préalable
Système de gestion de la qualité approuvé par DNV - ISO 9001

Publication n°. M3722FR-10/13

©MARTIN ENGINEERING 2011